

For Lowe-Martin, quality is a pressing issue

By Joy Parks

Lowe-Martin presse la cadence pour offrir un service de qualité

Par Joy Parks

Ward Griffin (left), President and CEO of Lowe-Martin, and Jim Phillips stand by the sorting table during assembly of the fourth Quarterly Collector's Pack of 2005.

Ward Griffin (à g.), président-directeur général de Lowe-Martin, et Jim Phillips auprès de la table de triage, au moment de l'assemblage de la quatrième Pochette trimestrielle du collectionneur de 2005.

Photo: Tony Foubse

OF LOWE-MARTIN'S NEARLY 117,000 SQUARE feet of space at their brand new facility in the south end of Ottawa, nearly 20,000 square feet are dedicated solely to the printing and finishing of Canada Post's stamps and other related philatelic products. That's not including areas dedicated to secure storage and facilities for the company's in-house security staff.

The address isn't the only thing that's new at Lowe Martin. The printing company recently acquired a new 10-colour Heidelberg CD. The fully digital sheet-fed offset press, which is used mainly for the printing of stamps, allows for the use of thicker paper stocks, including card stocks. Inside, larger cylinders provide a smoother sheet flow, and extended delivery on the press allows the sheets more time to dry. State-of-the-art digital technology allows the press to receive data from prepress to allow for an extremely accurate set-up process and to ensure precise colour matches. A two-person crew can generate 13,000 impressions per hour. In addition, a range of new high-tech

features means greater precision in plate fitting and colour control. The press can also store print specifications to enable Lowe-Martin to ensure subsequent press runs or reprint match the original run exactly.

Coils of definitives are made possible thanks to Lowe-Martin's Gallus web press, also recently acquired. The web press allows for unlimited paper length, necessary for coils that are printed 10 stamps across in seven-foot lengths, while the UV offset technique ensures offset quality printing. Specialized cutting systems slice through thick wheels of definitives, which may begin with a value of roughly a quarter of a million dollars or more, while other special equipment rolls either 100 or 50 stamps around a small cardboard tube to prepare them for your local post office shelves.

The enormous dollar value of the stamps explains why stringent security measures are in place. In addition to security staff, there are cameras mounted on walls and poles throughout the production facility. Individual

rooms where stamps are cut, finished, perforated and packaged are accessible only through a keycard system. All printed materials and spoilage are precisely accounted for, the latter being destroyed on site.

According to Lowe-Martin President and CEO Ward Griffin, having the right equipment and space to print philatelic materials, and ensuring the necessary level of security is only part of what it takes to successfully meet Canada Post's standards for accuracy and quality. Another big part of it is employee culture. The team that works on stamps and stamp products is hand-picked and specially trained. "Stamps and other philatelic materials constitute a significant amount of our business. So it's important that we get the right people; people who have that customer service mentality, those who take pride in being the very best at their craft, those who can take the initiative to help us develop the kind of culture that operates at the level of accuracy, quality and security required for Canada Post," says Griffin. ☐

Paul Clément, Senior Press Operator at Lowe-Martin, oversees the printing of the Year of the Dog stamps on the new 10-colour Heidelberg CD Press.

Paul Clément, opérateur de presse principal chez Lowe-Martin, surveille l'impression des timbres de l'année du Chien sur la presse 10 couleurs CD de Heidelberg.



DES QUELQUE 10 870 MÈTRES CARRÉS QUI forment la superficie de ses tout nouveaux locaux situés dans le sud d'Ottawa, Lowe-Martin en réserve au-delà de 1 850 à l'impression et à la finition des timbres ainsi que des produits philatéliques de Postes Canada. Ces chiffres excluent les aires d'entreposage sûr et les bureaux du personnel de sécurité interne de l'entreprise.

Chez Lowe-Martin, la nouveauté ne se résume pas qu'à l'adresse. L'imprimerie a récemment fait l'acquisition d'une nouvelle presse 10 couleurs CD de Heidelberg. Cette presse offset à feuilles, entièrement informatisée et essentiellement utilisée aux fins d'impression de timbres-poste, permet l'utilisation de papier plus épais, dont du papier cartonné. Les gros cylindres qu'elle renferme facilitent le débit des feuilles qui ont ainsi plus de temps pour sécher en raison de leur passage prolongé sur la presse. Grâce à une technologie numérique de pointe, la presse reçoit les fichiers du prépresse, ce qui assure l'exactitude absolue de la mise en train et l'harmonie des couleurs. Une équipe de deux personnes peut produire 13 000 imprimés à l'heure. En outre, un éventail de

nouvelles fonctions spécialisées permettent le positionnement des plaques et le contrôle des couleurs avec plus de précision. Enfin, comme une des caractéristiques de la presse est de stocker les données d'impression, Lowe-Martin peut réaliser des tirages subséquents afin qu'ils correspondent exactement à l'impression initiale.

Autre acquisition récente par l'imprimerie : la presse rotative Gallus. Cette machine sert à la fabrication des rouleaux de timbres courants. Alimentée par du papier en bobine, cette presse permet d'imprimer les vignettes en rangées de 10 timbres sur une longueur de 2,13 mètres. Ces bobines valent environ 250 000 \$, rien qu'en timbres de la plus faible valeur nominale. Après découpage par effleurement, des dispositifs de coupe spécialisés produisent les rouleaux de 50 ou 100 timbres qui se retrouvent sur les tablettes de votre bureau de poste. Soulignons que les encres UV permettent d'atteindre la qualité en matière d'impression offset.

La valeur considérable des vignettes motive la rigueur des mesures de sécurité en place. Outre la présence du personnel de sécurité, des caméras sont

installées partout dans l'atelier de production. Chacune des salles où les timbres sont découpés, finis, dentelés et emballés n'est accessible qu'au moyen d'une carte-clé. Tous les imprimés et les déchets sont comptés, et ces derniers sont détruits sur place.

Le président-directeur général de Lowe-Martin, M. Ward Griffin, soutient que le fait d'assurer la sécurité nécessaire et de disposer de l'équipement approprié ainsi que de l'espace suffisant pour imprimer du matériel philatélique ne constitue qu'une partie des exigences que comporte l'atteinte des normes de Postes Canada en matière de précision et de qualité. La culture du milieu de travail y est également pour beaucoup. Les membres de l'équipe affectée aux timbres et aux produits philatéliques sont recrutés avec soin, puis formés sur mesure. « L'impression philatélique occupe une grande part de nos activités. Il va donc de soi que nous nous entourons de personnes compétentes, de gens qui se soucient de la clientèle, qui tirent une juste fierté de leur art, qui peuvent nous aider à épouser une philosophie respectueuse de la précision, de la qualité et de la sécurité, toutes des critères de Postes Canada », explique M. Griffin. ☐